

Date: Wednesday, 1/16/2008 2:23:20 PM  
 User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services Drawing Name : REAR LOCKER EXTENDER  
 Job Number : 36786  
 Estimate Number : 10719  
 P.O. Number :  
 This Issue : 1/16/2008 S.O. No. :  
 Prsht Rev. : NC Drawing Number : D2273/D350-604-041  
 First Issue : 1 / Type : PURCHASED PARTS Project Number : N/A  
 Previous Run : 36785 Drawing Revision : D/A1  
 Material :  
 Due Date : 2/15/2008 Qty: 1 Um: Each  
 Written By :  
 Checked & Approved By : 08 01 16  
 Comment : Est Rev: 03.12.01 Reformat KJ/RF

## Additional Product

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 DC DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001

0801.31  
0801.31

2.0 PG PURCHASING



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 54710801011066 0

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-4

Camlock stud

ship to Delastek B m106065

3.0 26004 Camlock stud



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

4.0 D350604041P rear locker extender



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Rear Locker Extender

5.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and Inspect for transit damage. Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

0801011066 0

| W/O: |      | WORK ORDER CHANGES |    |      |     |                                     |                          |
|------|------|--------------------|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE   | By | Date | Qty | Approval<br>Chief Eng /<br>Prod Mgr | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                    |    |      |     |                                     |                          |
|      |      |                    |    |      |     |                                     |                          |

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: D Date: 02/03/82  
 QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

| NCR: |      | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) |                                |                                 |                |                           |                       |                          |
|------|------|----------------------------------|--------------------------------|---------------------------------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC<br>Section A   | Corrective Action<br>Section B |                                 |                | Verification<br>Section C | Approval<br>Chief Eng | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                                  | Initial<br>Chief Eng           | Action Description<br>Chief Eng | Sign &<br>Date |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                                |                                 |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                                |                                 |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                                |                                 |                |                           |                       |                          |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 1/16/2008 2:23:20 PM

User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 36786

Part Number: D350604041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

08/03/06 (X)

7.0

D2268

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part# Description Batch

1 D2268 Placard 35801

08/03/06 (X)

8.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Pick Packing Kit

Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041.

9.0

D2269

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick: for shipment with part

Qty Part Number Description Batch

1 D2269 Placard 36592

08/03/06 (X)

10.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

08/03/06 (X)

11.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041

Location:

PPP Rev:

C

8/3/06 50 (1x)

12.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

08/03/06 (1)

Job Completion



2008/3/06 (1)

# Dart Aerospace Ltd

| W/O: |      | WORK ORDER CHANGES |    |      |     |                                     |                          |
|------|------|--------------------|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE   | By | Date | Qty | Approval<br>Chief Eng /<br>Prod Mgr | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                    |    |      |     |                                     |                          |
|      |      |                    |    |      |     |                                     |                          |

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

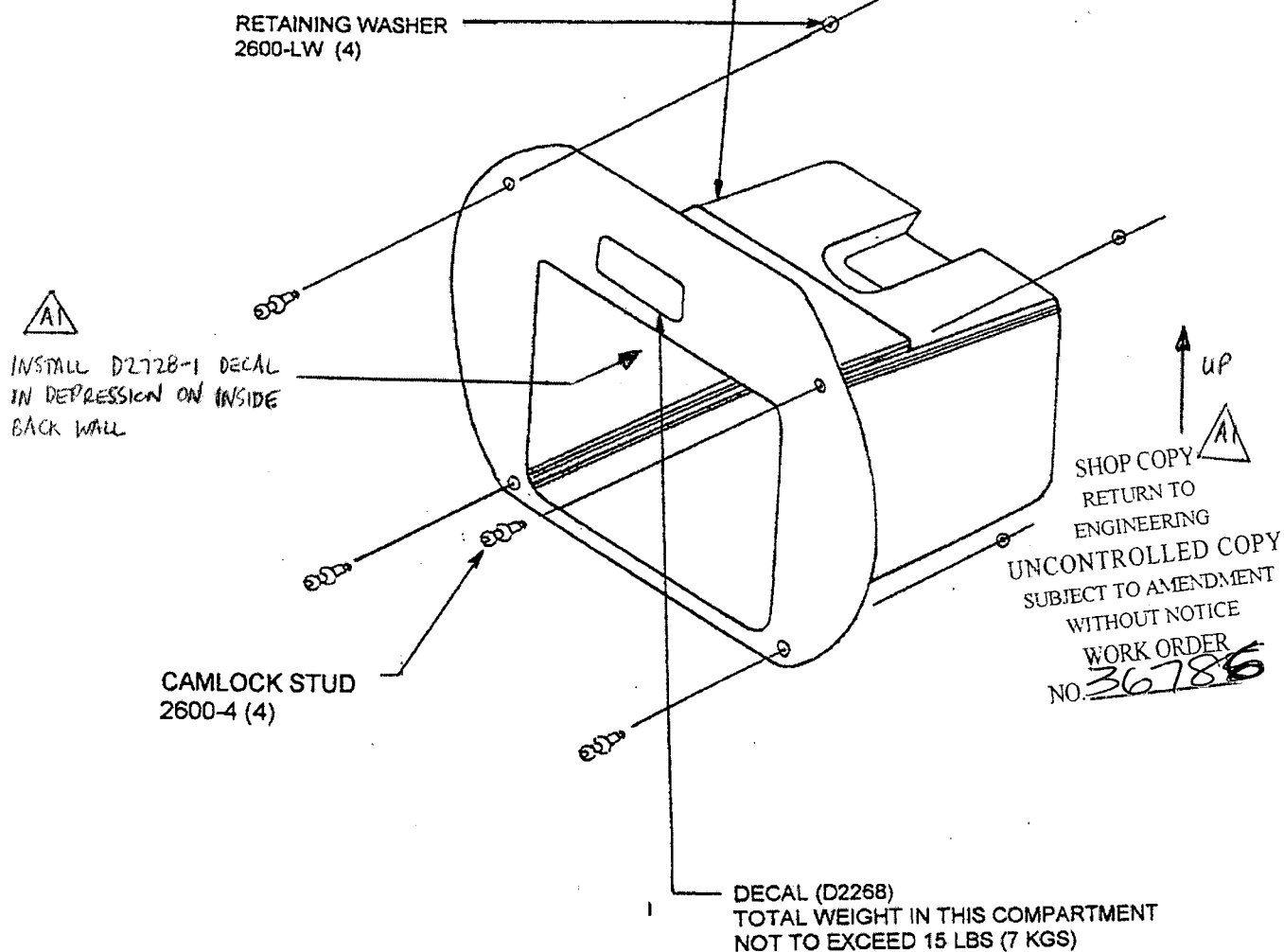
| NCR: |      | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) |                             |                                 |                |                           |                       |                          |
|------|------|----------------------------------|-----------------------------|---------------------------------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC<br>Section A   | Corrective Action Section B |                                 |                | Verification<br>Section C | Approval<br>Chief Eng | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                                  | Initial<br>Chief Eng        | Action Description<br>Chief Eng | Sign &<br>Date |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                             |                                 |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                             |                                 |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                             |                                 |                |                           |                       |                          |

**NOTE:** Date & initial all entries



|                        |                         |   |                        |
|------------------------|-------------------------|---|------------------------|
| DESIGN<br>BW           | DRAWN BY<br>UP          | DART AEROSPACE LTD<br>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA |                        |
| CHECKED<br>[Signature] | APPROVED<br>[Signature] | DRAWING NO.<br>D350-604-041                       | REV. A<br>SHEET 1 OF 1 |
| DATE<br>02.04.01       |                         | TITLE<br>REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY            | SCALE<br>NTS           |
| A                      | 02.04.01                | NEW ISSUE   |                        |
| AI                     | # RF 02.04.23           | ADD D2728-1 DECAL & ORIENTATION NOTE              |                        |

RELEASED  
02.04.03



### D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RLE



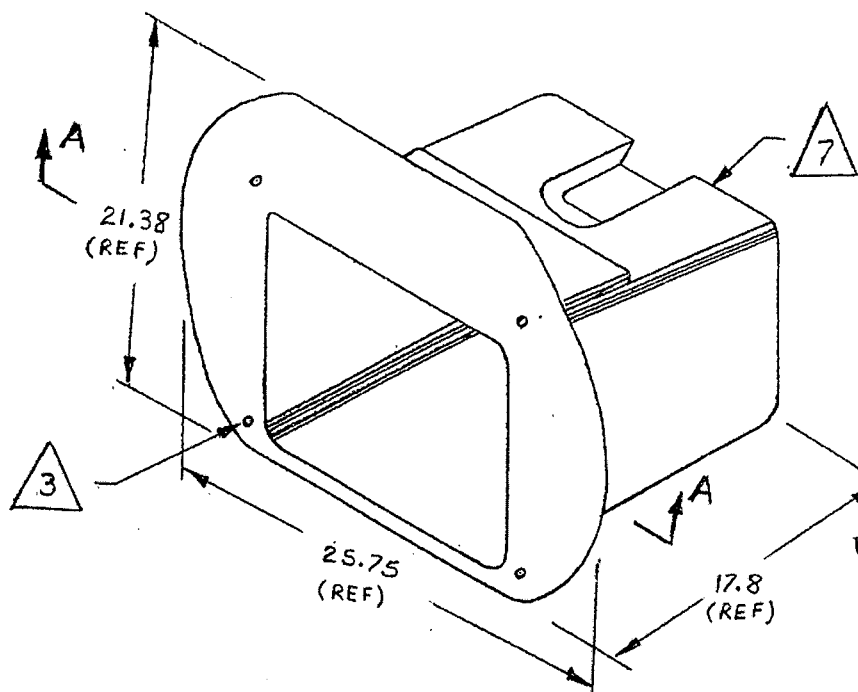
Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



|                               |                                   |   |                        |
|-------------------------------|-----------------------------------|---|------------------------|
| DESIGN<br>JB                  | DRAWN BY<br><i>JP</i>             | DART AEROSPACE LTD<br>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA |                        |
| CHECKED<br><i>[Signature]</i> | APPROVED<br><i>[Signature]</i>    | DRAWING NO.<br>D2273                              | REV. D<br>SHEET 1 OF 1 |
| DATE<br>02.04.01              | TITLE<br>350 REAR LOCKER EXTENDER |   | SCALE<br>NTS           |
| B                             | 96.05.27                          | RE-DRAWN  |                        |
| C                             | 02.01.30                          | CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING              |                        |
| D                             | 02.04.01                          | REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH                |                        |

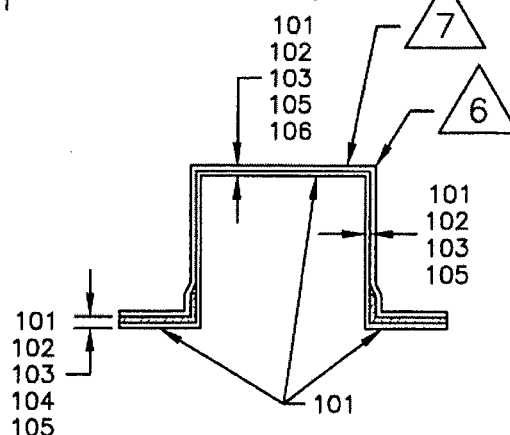
RELEASED  
02.04.03 *[Signature]*



SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 36786

**NOTES:**

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO  $\phi 0.257$  (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:  
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40  
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS  
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:  
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.  
102-9oz ALL OVER.  
103-18oz ALL OVER.  
104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.  
105-9oz ALL OVER.  
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SECTION A-A

Copyright © 1996 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

|            |       |
|------------|-------|
| Invoice #  | 12474 |
| Customer # | DART  |

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

| Ship via     |            | F.O.B.        |                | Terms   |            | Salesperson              |  |
|--------------|------------|---------------|----------------|---|------------|--------------------------|--|
| PURO COLLECT |            | Origin        |                | Net30 days  |            | Claude Lessard, ext. 233 |  |
| Ship date    | Order Date | Our PO #      | Order by       |   | Your PO #  | GST/PST #                |  |
| 04/03/2008   | 16/01/2008 | 5645          | Chantal Lavoie |   | PO00005471 |                          |  |
| Order Qty    | B.O. Qty   | Current Ship. | Item #         | Item Description  |            |                          |  |
| 1            | 0          | 1             | DKC134-0003    | Rear Locker Extender D350-604-041P B36786 U de M : Each<br>Référence DKA362-0004<br>DWG: D350-604-041 REV. A1<br>D2273 REV. D<br>Job: 42637 |            |                          |  |
| 1            | 0          | 1             | DKC134-0003    | Rear Locker Extender D350-604-041P B36787 U de M : Each<br>Référence DKA362-0004<br>DWG: D350-604-041 REV. A1<br>D2273 REV. D<br>Job: 42638 |            |                          |  |
| 1            | 0          | 1             | DKC134-0003    | Rear Locker Extender D350-604-041P B36788 U de M : Each<br>Référence DKA362-0004<br>DWG: D350-604-041 REV. A1<br>D2273 REV. D<br>Job: 42639 |            |                          |  |

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.*

Continued on next page

Accepted by:

Quality department

AQ-357



☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

|            |       |
|------------|-------|
| Invoice #  | 12474 |
| Customer # | DART  |

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

| Ship via     |            | F.O.B.        |                | Terms  |            | Salesperson              |           |
|--------------|------------|---------------|----------------|--|------------|--------------------------|-----------|
| PURO COLLECT |            | Origin        |                | Net30 days   |            | Claude Lessard, ext. 233 |           |
| Ship date    | Order Date | Our PO #      | Order by       |  | Your PO #  |                          | GST/PST # |
| 04/03/2008   | 16/01/2008 | 5645          | Chantal Lavoie |  | PO00005471 |                          |           |
| Order Qty    | B.O. Qty   | Current Ship. | Item #         | Item Description   |            |                          |           |
| 1            | 0          | 1             | DKC134-0003    | Rear Locker Extender D350-604-041P B37789<br>Référence DKA362-0004<br>DWG: D350-604-041 REV. A1<br>D2273 REV. D<br>Job: 42640<br>U de M : Each |            |                          |           |

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.*

Accepted by:

Quality department

AQ-357



☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.



Date: Mardi, 2008-02-05 08:51:33  
 Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

|                          |                     |   |
|--------------------------|---------------------|---|
| Client : DART            | Dart Aerospace Ltd. | Nom Dessin : REAR LOCKER EXTENDER         |
| Numéro Job : 42637       |                     | Numéro Article : DKC134-0003              |
| Numéro Soumission : 1708 |                     | Numéro Dessin : D350-604-041 & D2273      |
| Numéro B.A. :            |                     | Projet Numéro : DKC134                    |
| Cette fois : 2008-02-05  | No. B.V. :          | Révision dessin : A & D                   |
| Prsht Rev. : NC          |                     | Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510 |
| Prem. fois : - -         | Type :              | Date Dûe : 2008-02-12                     |
| Job précédente : 42636   |                     | Qté: 1 UdM: UNITE                         |


 Écrit par : \_\_\_\_\_  
 Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_  
 Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273  
 N° de pièce Assemblée Dart Aerospace: D350-604-041  
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004  
 N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

 Process Sheet Rév.: 12 Modification des séquence pour y inclure  
 les N° d'instruction de fabrication.

## Produit additionnel

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---------|-----------------------|---------------|
|---------|-----------------------|---------------|

|     |        |              |
|-----|--------|--------------|
| 1.0 | AC0303 | Frekote 44NC |
|-----|--------|--------------|

 Commentair Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total : 0.017 UNITE(s)  
 Frekote 44NC

|     |               |                              |
|-----|---------------|------------------------------|
| 2.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |
|-----|---------------|------------------------------|


 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
 PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

 Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute  
 contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC  
 Plus ou tout autre solvant afficace. il est permit d'utiliser un abrasif ( Doux )  
 afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

 Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes  
 entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant  
 d'appliquer le Gel Coat.

 Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Date: Mardi, 2008-02-05 08:51:33

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 42637

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description:

3.0 AAC0273 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.575 KILOGRAMME(s)  
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-6532-1

4.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total: 0.0066 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-6270-1

5.0 AC0260 Acetone

Commentair Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total: 0.200 UNITE(s)  
Acetone

6.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5:

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Quantité: 1 Date: 19-02-08 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

7.0 GEL COAT APPLICATION DE GEL COAT

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs  
APPLICATION DE GEL COAT

Selon I.F. 134-0003






À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 2 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70:

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. ( Visuel du Gel Coat )

Quantité: 1 Date: 19-02-08 Sceau:

Feuille de Procédé

|  |                       |   |  |
|--|-----------------------|---|--|
| Client: DART    Dart Aerospace Ltd.  |                       | Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  |  |
| Numéro Job: 42637  |                       | Numéro Article: DKC134-0003   |  |
| Numéro Job:  |                       |      |  |
| # Séq.:  | Machine ou Opération: | Description :   |  |
| Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____   |                       |   |  |
| Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____   |                       |   |  |
| Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____   |                       |   |  |
| 8.0  | AAC0324               | Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.   |  |
| Commentair Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit    Total : 1.680 KILOGRAMME(s)<br>Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.    N° de Lot: <u>1-19745-2</u>   |                       |   |  |
| 9.0  | AAC0275               | Catalyst N° DDM-9   |  |
| Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit    Total : 0.0063 PINTE(s)<br>Catalyst N° DDM-9<br>N° de Lot: <u>1-6270-1</u>  |                       |   |  |
| 10.0   | AAC0326               | 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish                                   |  |
| Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit    Total : 4.6 VERGE(s)<br>9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y    N° de Lot: <u>1-6494-1</u>  |                       |   |  |
| 11.0   | AAC0277               | Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850  |  |
| Commentair Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit    Total : 1.14 UNITE(s)<br>Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850    N° de Lot: <u>1-6219-1</u>   |                       |   |  |
| 12.0   | PRÉPARATION 3         | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART  |  |
|   |                       |  |  |
| Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min    Total Run : 0.7500Hrs<br>PRÉPARATION DU MATÉRIEL<br><br>Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.<br><br>Autocontrôle de fabrication. ( Selon gabarits )<br>Quantité: <u>1</u> Date: <u>29-01-08</u> Sceau: <u>M.G.</u><br><br>Quantité: _____    Date: _____    Sceau: _____<br><br>Quantité: _____    Date: _____    Sceau: _____<br><br>Quantité: _____    Date: _____    Sceau: _____ |                       |   |  |
| 13.0   | LAMINAGE.             | LAMINAGE PIÈCE DART   |  |
|   |                       |  |  |
| Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs    Total Run : 3.5000Hrs<br>FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS<br><br>Selon I.F. 134-0003  |                       |   |  |

Date: Mardi, 2008-02-05 08:51:33  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42637

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs



Inscrire les informations suivantes:

Humidité: 21 % ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_

Température: 71 °F ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_

Heure: 12:45 ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_

Date: 19-02-08 ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_

Quantité: 1 Date: 19-02-08 Sceau:  

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

14.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-19745-2

15.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9


N° de Lot: 1-6270-1

16.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Quantité: 1 Date: 19-02-08 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Date: Mardi, 2008-02-05 08:51:33  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Job: 42637 Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

17.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
DÉMOULAGE DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.( Visuel )

Quantité: 1 Date: 20-02-08 Sceau:

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

18.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Selon I.F.134-0002

Autocontrôle de fabrication.( Visuel et dimensionel selon le dessin )

Quantité: 1 Date: 20-02-08 Sceau:

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

19.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.3330 UNITE(s)/Unit Total: 0.3330 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-6440-1

Date: Mardi, 2008-02-05 08:51:33  
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART    Dart Aerospace Ltd.    Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Job: 42637    Numéro Article: DKC134-0003



Numéro Job: 

# Séq.:    Machine ou Opération:    Description :

20.0    AAC0685    Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S


Commentair Qty.: 0.0667 UNITE(s)/Unit    Total : 0.0667 UNITE(s)  
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S    1-6473-1


21.0    PRIMER    APPLICATION DE PRIMER

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs    Total Run : 0.0000Hrs  
APPLICATION DE PRIMER

Nettoyage qly 1 FEB 26 2008   
1.60008   
Appliquer le primer selon I.F. 134-0001

Quantité: 1    Date: 21-02-08    Sceau: 

Quantité: 1    Date: 26/02/08    Sceau:  Rework

Quantité:    Date:    Sceau:

Quantité:    Date:    Sceau:

22.0    AAC0280    Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit    Total : 4 UNITE(s)  
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)    N° de Lot: 1-6527-1

23.0    AAC0103    Washer 2600-LW (1127700)

Commentair Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit    Total : 4.0 UNITE(s)  
Washer 2600-LW (1127700)    N° de Lot: 2-5845-5

24.0    ASSEMBLAGE 3    ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART


Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min    Total Run : 0.2500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÉCES

Selon I.F. 134-0004

Démasker la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autocontrôle de l'assemblage ( Visuel )

Quantité: 1    Date: 27-02-08    Sceau: 

Quantité:    Date:    Sceau:

Quantité:    Date:    Sceau:

Quantité:    Date:    Sceau:

Date: Mardi, 2008-02-05 08:51:33

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 42637

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

25.0

IDENTIFICATION4

IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
IDENTIFICATION DES PIÈCES

Selon I.F. 134-0005

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041

N° de Work Order: \_\_\_\_\_

L'identification doit être vers l'extérieur.

Quantité: 1 Date: 27-02-08 Sceau:

Quantité: 1 Date: 3-3-08 Sceau: REMARK

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

26.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
INSPECTION GÉNÉRALE

RNC: C1374



28-02-08  
H.S.

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 3-03-08 Sceau: Initiales: H.S.

27.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 4-03-08 Sceau:

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_